



# THERMALINE 400 EU primer, finish

## Termékismertető

**Típus:** Amin adukttal térhálósított, modifikált epoxy-fenol gyanta

**Tulajdonságok:** Jó minőségű bevonatot ad, a bevonati rendszer alámerülésre alkalmas, és magas hőmérsékleten is kitűnően ellenáll a nedves/ száraz ciklikus feltételeknek.

- hőmérsékletállóság **204°C-ig**
- nagyon jó rugalmasság
- kitűnő általános kémiai ellenálló-képesség
- nagyon jó kopásállóság
- könnyen szórható
- bevezetett használata rozsdamentes acélra

**Szín:** Az alapozó (primer) **vörös**

A fedő (finish) **fehér** és **szürke**

Magasabb hőmérsékleten elszíneződés várható. Ez az elszíneződés **nem befolyásolja** a teljesítményt.

**Fedő:** félfényes

**Ajánlott szárazfilm-vastagság:**

THERMOLINE 400 EU primer	125-150 µm
THERMOLINE 400 EU finish	125-150 µm

**Rétegenként a 250 µm rétegvastagság túllépése nem ajánlott!**

**Szárazanyag-tartalom:**

THERMOLINE 400 EU primer:	55% ± 2%
THERMOLINE 400 EU finish	51% ± 2%

**Elméleti kiadósság:**

THERMOLINE400 EU primer	4,4 m <sup>2</sup> /l,	125 µm szárazréteg-vastagságban
	3,6 m <sup>2</sup> /l,	150 µm szárazréteg-vastagságban
THERMOLINE400 EU finish	4,0 m <sup>2</sup> /l,	125 µm szárazréteg-vastagságban
	3,4 m <sup>2</sup> /l,	150 µm szárazréteg-vastagságban

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

A gyakorlati anyagigény számításánál figyelembe kell venni a keverési és a felhordási veszteségeket.

- 2 -

**Hőmérsékletállóság (száraz):**

folyamatosan: **204°C**

csúcsban: **232°C**

## Az alap és a felület előkészítése

### Általánosságban:

A felületnek tisztának és száraznak kell lenni. Alkalmazzunk megfelelő eljárást a piszok a por és egyéb szennyeződések eltávolítására.

### Acél esetében:

Érdes szemcse szórás az **MSZ ISO 8501-1 Sa 2** szerint, és el kell érni a **35-75 µm** érdességet. Alternatíva lehet a nagynyomású vízszugárral történő lemosás (**UHPPWJ**) min.

a **CHB2 M**-es szabvány szerint, a meglévő felületi érdesség biztosításával.

### Saválló acél esetében:

Nemfémes (ásványi) szemcsével történő szemcseszórás, **25-50 µm** felületi érdességet eléréséig.

### Keverés

Alkalmazás előtt az **A** és **B** komponenst külön-külön fel kell keverni motoros keverővel, majd öntsük össze a komponenseket és folytassuk a keverést min. 2 percig.

**Soha ne keverjünk be részkeverékeket!**

### Hígítás

Hígíthatjuk **25%** (tf)-ig **CARBOLINE 2**-es vagy szórás esetén **33**-as hígítóval.

**Figyelem:** Más hígító használata kedvezőtlenül befolyásolhatja a feldolgozási tulajdonságokat és a jótállás elvesztésével járhat.

**Keverési arány:** **2:1 (A : B)** (tf)

**Edényidő:** **4 óra**, 24°C-on, magasabb hőmérsékletek kevesebb.

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

Az edényidő akkor ér véget, amikor a festék **elveszti a testességét, és kezd ragadni.**

- 3 -

## A felhordás eszközei

### Általánosságban

A **THERMOLINE 400 EU primer** és a **THERMOLINE 400 EU finish** magas szárazanyag tartalmúak, és emiatt szórás esetén szükség lehet a megfelelő beállításukra. Az előírt nedves rétegvastagság könnyedén és gyorsan elérhető. Az alábbi készülékek ajánlhatók a felhordásra: **BRINKS, DeVilbiss, GRACO, LARIUS.**

### Hagyományos szórás

Használjunk **3/8"**-os belső átmérőjű anyagtömlőt. kettős szabályzóval ellátott nyomóedényt, **0,055"-0,070"** (1,39 – 1,78 mm) méretű folyadékfűvőkát és megfelelő levegő fűvőkát.

### Levegő nélküli szórás:

Szivattyú áttétel:	<b>30:1 /min./</b>
Gallon/perc kimenet	<b>3 /min/</b>
Anyagtömlő dűzniméret	<b>3/8" belső átmérő /min./</b> <b>0.015"-0.019"</b> (0,38 – 0,48 mm)
kimenő nyomás	<b>145 – 158 bar</b> (2100-2300 psi)
szűrőméret-finomság	<b>60 mesh</b>

Teflon tömszelence kérdésében kérje\_ki a szivattyúgyártó tanácsát.

### Ecset vagy henger:

**Csak a hegesztési varratok festésére, és csak nehezen elérhető, kis felületre használjuk!** Természetes sörtejű ecsetet használjunk épp nyéllel! Kerülni kell az átfestést! Henger esetén rövidszálú hengert használjunk, itt is kerülni kell az átfestést!

### Felhordási hőmérsékletek:

	Anyag	Felület	Környezet	Páratartalom
Minimum	13 °C	5 °C	5 °C	0 %
Maximum	35 °C	75 °C	40 °C	85 %

**Ne hordjuk fel, ha a felület hőmérséklete kisebb, mint a harmatpont + 3°C!**

Speciális oldószer és alkalmazás-technika esetén a normál hőmérsékleti körülményektől eltérő feltételek esetén is alkalmazható.

### Száradási idők

Felület hőmérséklete	Rétegek között	Végso kiszáradás
----------------------	----------------	------------------

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

5 °C	24 óra	NR
10 °C	15 óra	4 nap
15 °C	10 óra	2 nap
25 °C	6 óra	2 nap

Ezek a száradási idők a javasolt szárazréteg-vastagságra vonatkoznak. Ettől vastagabb rétegvastagság vagy egy rosszul szellőzött körülmény **hosszabb száradási időt** igényel, **ellenkező esetben a bevonat tönkremegy.**

- 4 -

**Megjegyzés:** Túlzott nedvesség, vagy a felületen lévő kondenzáció a száradás idején **homályosodás, vagy pír megjelenését eredményezheti** a felületen! Minden ilyen **vizes mosással el kell távolítani átkenés előtt!**

**Tisztítás:** Használjunk CARBOLINE 2-es hígítót.

## Szellőztetés és biztonságtechnika:

**FIGYELEM: OLVASSA EL ÉS TARTSA BE ENNEK A TERMÉKISMERTETŐ-NEK ÉS EZEN TERMÉK BIZTONSÁGI ADATLAPJÁNAK VALAMENNYI ELŐÍRÁSÁT!**

**Amennyiben a tartály belső festéséről vagy zárt térben történő felhasználásról van szó, kereszt szellőztetésre van szükség a felhordás ideje alatt és azt követően is, mindaddig, amíg a bevonat ki nem szárad! A szellőztető rendszernek alkalmasnak kell lenni arra, hogy megakadályozza az oldószerek alsó robbanáshatárának elérését! Ezen túl mesterséges ventilációt, frisslevegős készüléket, vagy frisslevegős maszkot kell használnia a kivitelezést végző személyzetnek! Ahol tűzveszélyes oldószer van, ott robbanásbiztos világító berendezéseket kell használni. Hiperérzékeny személyeknek védő ruhát, -kesztyűt és védőkrémet kell használni!**

**Figyelem! Gyúlékony oldószereket tartalmaz! Szikrától, lángtól távol kell tartani! Minden elektromos berendezés és felszerelés a biztonsági előírásoknak meg kell, hogy feleljen! A robbanásveszélyes helyen dolgozó személyzet nem vas szerszámokat és szikramentes, vezető lábbelit használhat.**

**Eltarthatóság:** min. 24 hónap, ha a tárolás 24 °C -on történik.

**Tárolhatóság:** 4-43°C között, 0-95 % relatív páratartalom mellett, beltéren

**Lobbanáspontok /Setafash):**

THERMOLINE 400 EU primer A komponens:	18°C
THERMOLINE 400 EU finish A komponens:	18°C
THERMOLINE 400 EU B komponens:	18°C
CARBOLINE 2-es hígító	-5°C

**Forgalmazó: GÉNIUS MBT kft, 3700 Kazincbarcika, Mikszáth K. u. 5, fsz. 3.**

**Honlap: [www.geniusmbt.hu](http://www.geniusmbt.hu)**

**Mobil: 30/9351 592**

**E-mail: [info@geniusmbt.hu](mailto:info@geniusmbt.hu)**

## **Kiszérelés:**

*A* komponens: **13,3 l**

*B* komponens: **6,7 l**

vagy:

*A* komponens: **6,7 l**

*B* komponens: **3,3 l**